
Einleitung

Zweck dieses Handbuchs ist es, allgemeine Hinweise zu den Kriterien für die Verwendung von Lapitec® bei der Realisierung von Küchenarbeitsplatten zu geben. Die spezifischen Eigenschaften des Lapitec Materials entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt.

Die Bewertung der Eignung für ein bestimmtes Projekt und die Überprüfung der Übereinstimmung mit den in dem Land und in dem Kontext, in dem das Projekt durchgeführt wird, geltenden Normen obliegen einer qualifizierten Fachkraft.

Dieses Dokument wurde mit dem Ziel erstellt, Richtlinien und nützliche Anregungen für die Verarbeitung von Lapitec Platten zu geben.

Die hierin enthaltenen Informationen spiegeln den Stand der technisch-wissenschaftlichen und betrieblichen Kenntnisse des Herstellers zum Zeitpunkt der Veröffentlichung wider. Es wird auf die jeweils letzte aktualisierte Version verwiesen, die auf der Website www.lapitec.com im Bereich "Kataloge und Handbücher" stets einsehbar ist und wo die folgenden Dokumente zur Verfügung stehen:

- Technisches Datenblatt;
- Verarbeitungshandbuch;
- Planungs- und Verlegungsanleitung für Küchenarbeitsplatten;
- Planungs- und Verlegungsanleitung für Beschichtungen;
- Planungs- und Verlegungsanleitung für hinterlüftete Fassaden.

Da es sich zudem um ein natürliches gesintertes Material handelt, wird dem Anwender empfohlen, sich nicht auf die in diesem Dokument enthaltenen Informationen zu beschränken, sondern die umfangreiche technische, wissenschaftliche und praxisbezogene Literatur zu diesem Thema zu Rate zu ziehen und sich bei den verschiedenen Verarbeitungs- und Verlegungsphasen auf professionelles Fachpersonal zu verlassen.

Lapitec S.p.A. kann nicht für Schäden haftbar gemacht werden, die durch die Anwendung der in diesem technischen Handbuch enthaltenen Informationen und Vorschläge entstehen, da es sich lediglich um unverbindliche Informationen und Vorschläge handelt, die vom Anwender stets im Voraus überprüft werden müssen.

Lapitec S.p.A. behält sich außerdem das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung und ohne direkte Mitteilung technische Änderungen jeglicher Art vorzunehmen.

INDEX

1.	BEARBEITUNGSGRUNDSÄTZE	7
1.1.	INNENECKEN UND AUSSPARUNGEN	7
1.2.	ZUBEHÖRBOHRUNGEN	8
1.3.	AUSSPARUNGEN MIT GROSSEN ABMESSUNGEN	8
1.4.	L-FÖRMIGE WERKSTÜCKE	9
1.5.	SONDERFÄLLE	10
1.6.	BEARBEITUNG DER PLATTENRÄNDER	11
1.7.	MINDESTABSTAND ZWISCHEN RAND UND AUSSPARUNGEN	11
1.8.	MINDESTABSTAND WAND-SPÜLBECKEN-KOCHFELD	12
1.9.	MINDESTABSTAND ZWISCHEN ABSCHLUSSLEISTE-KOCHFELD	13
1.10.	STÜTZEN	14
1.11.	VERSTÄRKUNG DER REKONSTRUIERTEN ARBEITSPLATTE	14
1.12.	REKONSTRUIERTES SPÜLBECKEN	15
1.13.	SPÜLBECKEN ORION 105 UND 130	15
1.14.	ÜBERHÄNGE	17
1.15.	ARBEITSPLATTEN FÜR AUSSENKÜCHEN (BBQ)	18
2.	HANDHABUNG UND VERLEGUNG	27
2.1.	MHANDHABUNG UND VERPACKUNG DES WERKSTÜCKS	27
2.2.	VOR DER VERLEGUNG	29
2.3.	VERLEGUNG	31
2.3.1	VERLEGUNG DER PLATTEN OHNE FUGEN	32
3.	MANUELLE BEARBEITUNGEN	35
3.1.	EINLEITUNG	35
3.2.	MANUELLE BEARBEITUNGEN	36
3.2.1	WERKZEUGE – TRENNSCHEIBEN FÜR DAS SCHNEIDEN AUF DER BAUSTELLE	37
3.3.	MANUELLE BOHRUNG	38
3.3.1	WERKZEUGE - BOHRER UND BOHRKRONEN ZUM BOHREN AUF DER BAUSTELLE	39
3.4.	FEINBEARBEITUNGEN	40
3.4.1	FEINBEARBEITUNG FÜR ARBEITSFLÄCHE UND KANTE - LUX	40
3.4.2	FEINBEARBEITUNG FÜR ARBEITSFLÄCHE UND KANTE - SATIN	40
3.5.	MONTAGE MITHILFE VON KLEBSTOFFEN	41
3.5.1	BEWÄHRTE VERFAHREN FÜR DIE VERWENDUNG VON KLEBSTOFFEN	41
3.5.2	STRONGBOND KARTUSCHE	42
3.5.3	STRONGBOND A+B	42

3.5.4	FROZEBOND A+B	43
3.5.5	FIREBOND	43
3.5.6	RAINBOW	43
3.6.	BIO-CARE	44
3.7.	REPARATUR-KIT	45
4.	REINIGUNG, INSTANDHALTUNG UND PFLEGE	47
4.1.	NORMALE REINIGUNG	47
4.2.	SONDERREINIGUNG	48
5.	KUNDENDIENST	51



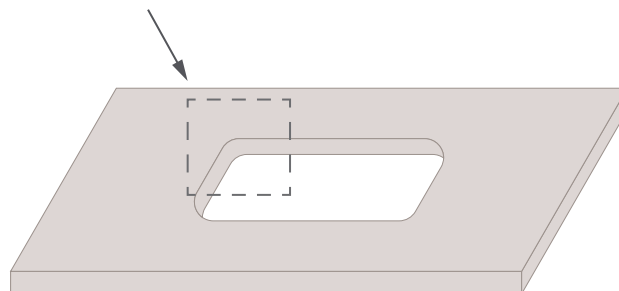
1. BEARBEITUNGSGRUNDSÄTZE

1.1. INNENECKEN UND AUSSPARUNGEN

Alle Innenecken in Bezug auf eine Bohrung müssen einen Mindestradius von 5 mm aufweisen.

Für Großküchen beträgt der Mindestradius 10 mm.

Ein größerer Radius verleiht dem Werkstück eine größere strukturelle Festigkeit (siehe Abbildung 1), während jede nicht abgerundete Ecke hingegen einen Spannungspunkt auf der Oberfläche erzeugt (siehe Abbildungen 2 und 3 und 4).



$R \geq 5 \text{ mm}$
 $R \geq 10 \text{ mm}$ (Großküchen)

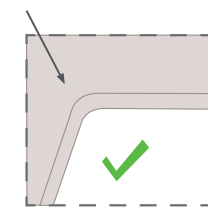


Abb. 1

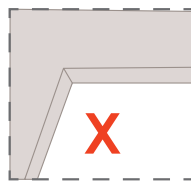


Abb. 2

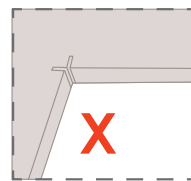


Abb. 3

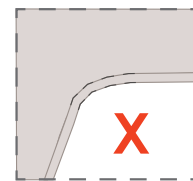
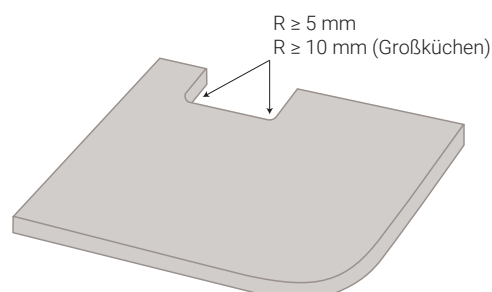


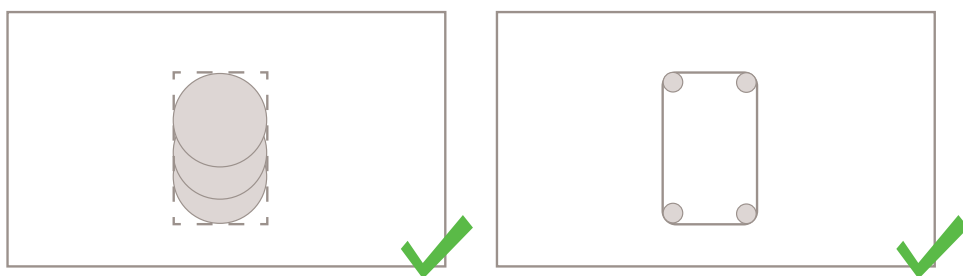
Abb. 4

Es empfiehlt sich, auch bei Vorhandensein von Säulen oder Elementen, die den Schnitt der Arbeitsplatte bestimmen, einen Mindestradius von 5 mm einzuhalten.



1.2. ZUBEHÖRBOHRUNGEN

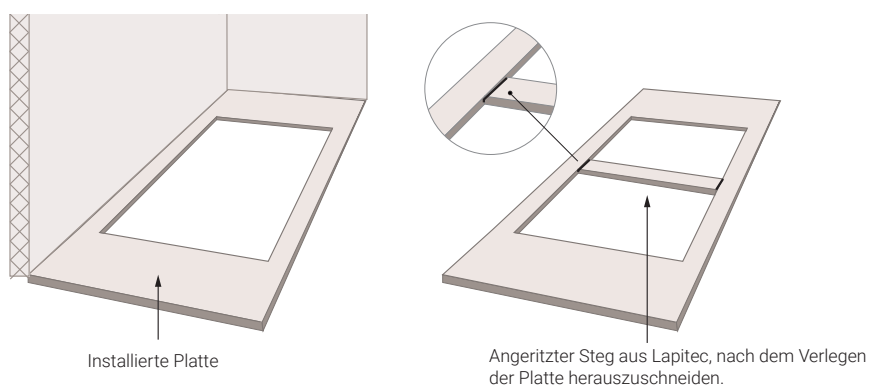
Es wird empfohlen, die Bohrungen für Zubehör/Schalter wie in den Abbildungen unten gezeigt anzubringen und kreisförmig zu bohren.



1.3. AUSSPARUNGEN MIT GROSSEN ABMESSUNGEN

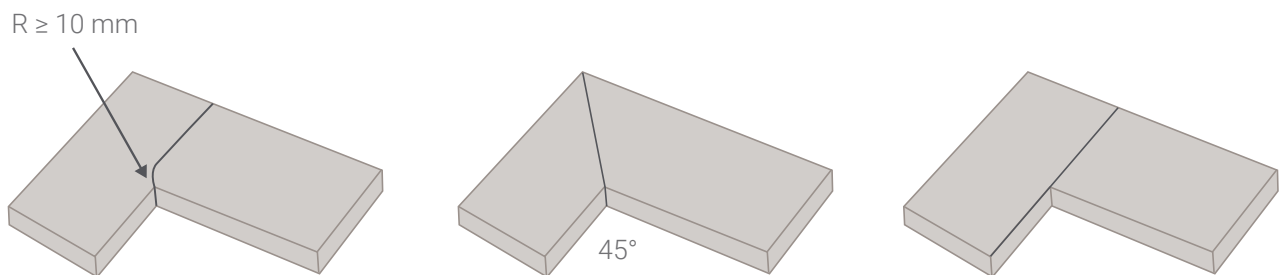
Bei einer oder mehreren großen Aussparungen empfiehlt es sich, einen Materialsteg zur Stabilisierung der Platte zu belassen. Dieser Steg, der bereits auf die Hälfte seiner Dicke zugeschnitten ist, wird nach Abschluss der Installation herausgeschnitten.

Dadurch verringert sich Möglichkeit eines Bruchs während der Handhabung und Installation.

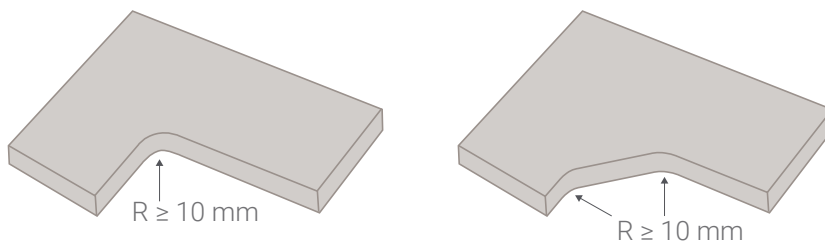


1.4. L-FÖRMIGE WERKSTÜCKE

Bei einer L-förmigen Küche empfiehlt es sich, um die Stabilität des Werkstücks nicht zu beeinträchtigen und Probleme mit der Nivellierung der Auflageflächen zu vermeiden, die Arbeitsplatte in 2 Teile zu teilen.

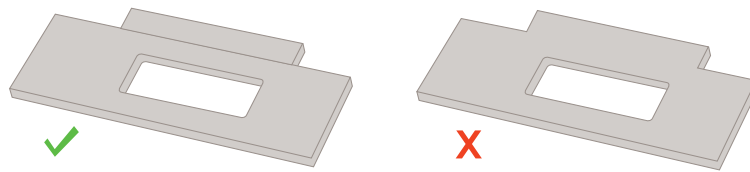


Sollte trotzdem eine L-förmige Platte aus einem einzigen Stück gefertigt werden, empfiehlt es sich, einen Mindestradius von 10 mm einzuhalten.

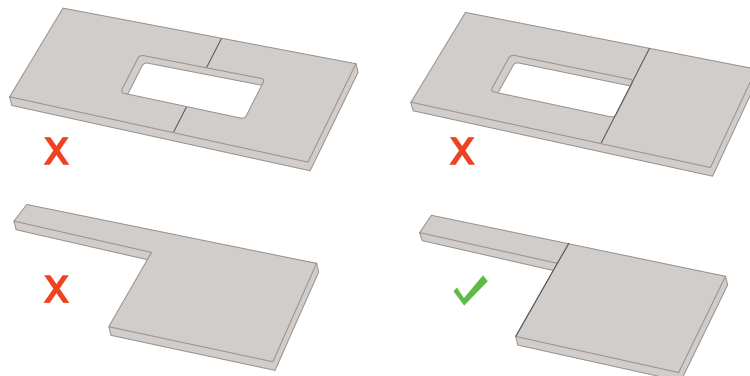


1.5. SONDERFÄLLE

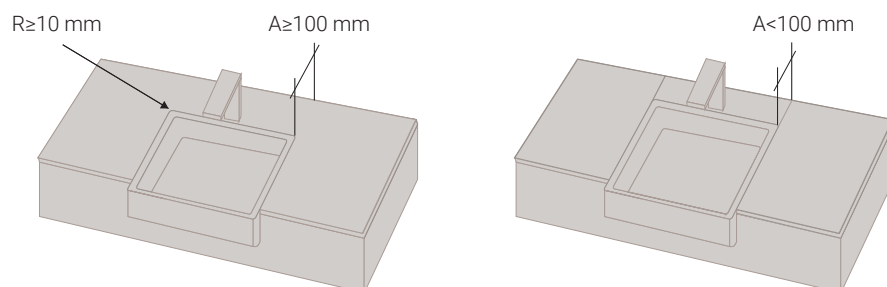
Wenn Nischen oder Innenfensterbänke vorhanden sind, sollte vermieden werden, die Küchenarbeitsplatte in einem Stück zu fertigen.



Gabelschnitte sind zu vermeiden.

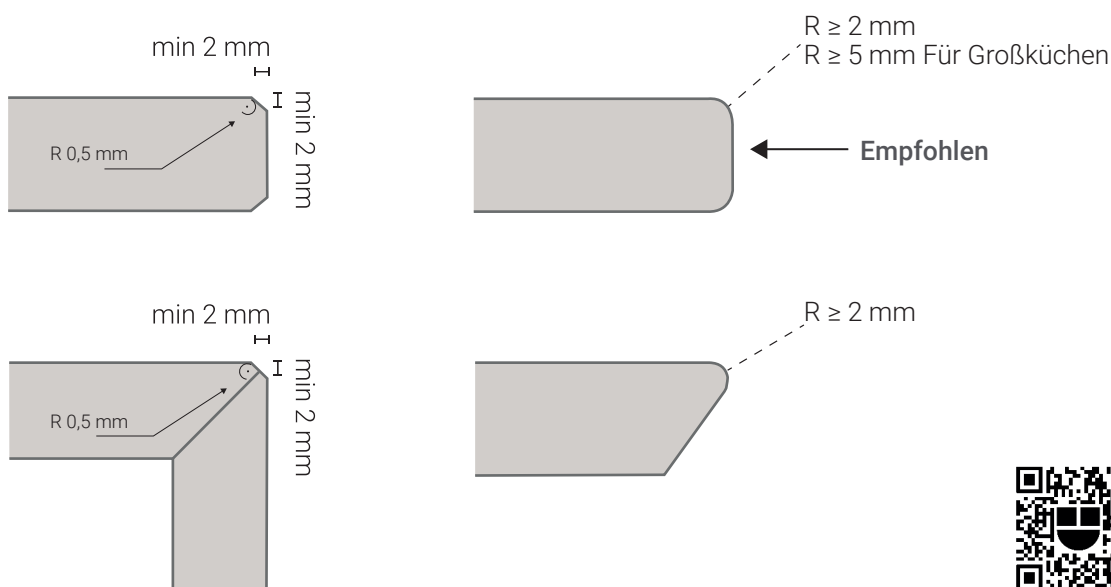


Bei Farmhouse- / Halbeinbau-Spülbecken ist es möglich, die Arbeitsplatte in einem Stück zu fertigen, wenn der hintere Teil des Beckens mindestens 100 mm tief ist. Andernfalls sollte die Arbeitsplatte in mehreren Teilen angefertigt werden.



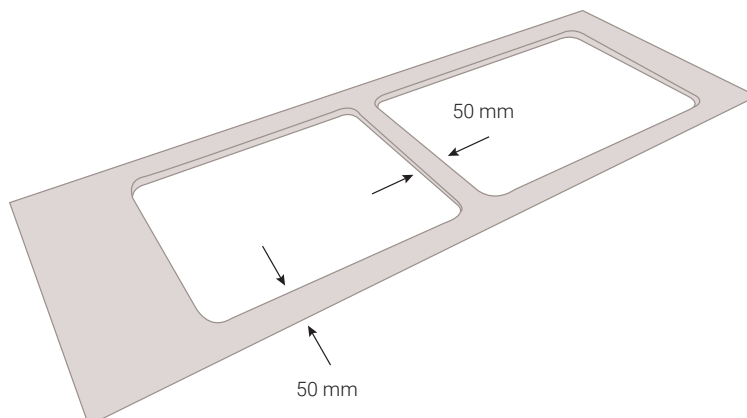
1.6. BEARBEITUNG DER PLATTENRÄNDER

Es wird empfohlen, die Profile des Werkstücks, wie in der Abbildung dargestellt, auszuführen. Diese Angaben stellen einen guten Kompromiss zwischen Ästhetik und Funktionalität dar und garantieren außerdem eine erhebliche Verringerung des Risikos von Absplitterungen.



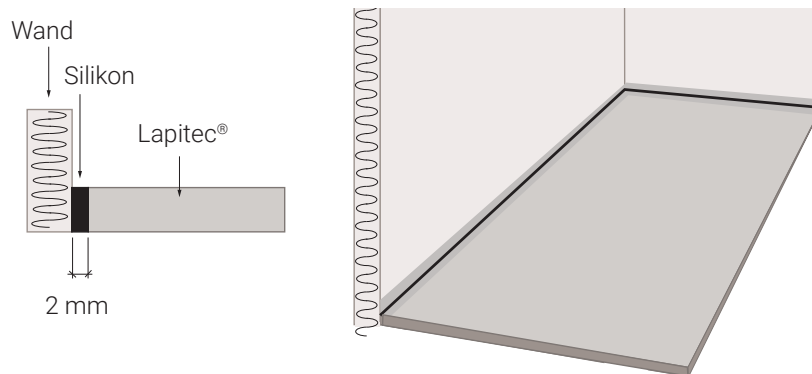
1.7. MINDESTABSTAND ZWISCHEN RAND UND AUSSPARUNGEN

Der empfohlene Mindestabstand von Aussparung zu Aussparung und von Rand zu Aussparung beträgt 50 mm.

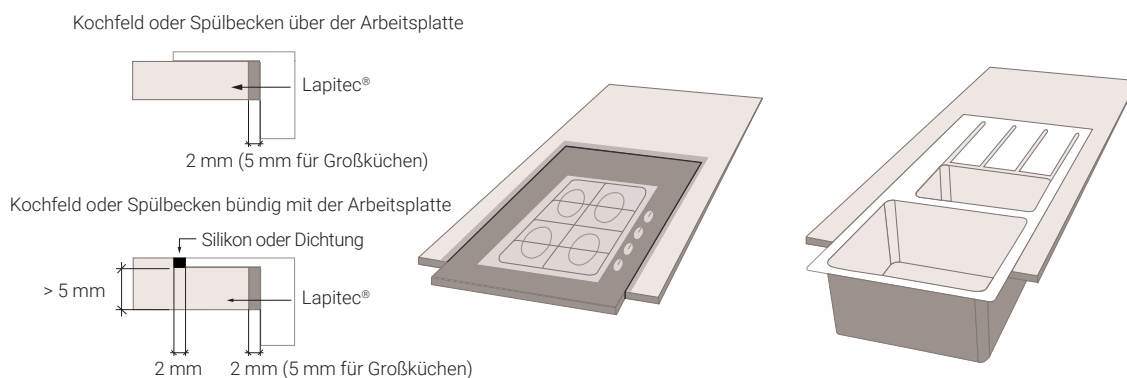


1.8. MINDESTABSTAND WAND-SPÜLBECKEN-KOCHFELD

Der empfohlene Mindestabstand zwischen der Lapitec® Arbeitsplatte und der Wand beträgt 2 mm.



Der empfohlene Mindestabstand zwischen der Lapitec Arbeitsplatte und dem Kochfeld oder des Spülbeckens beträgt 2 mm (5 mm bei Großküchen). Das technische Handbuch des Herstellers des Kochfeldes oder Spülbeckens ist zu konsultieren, um die Mindestfuge mit Lapitec zu definieren.



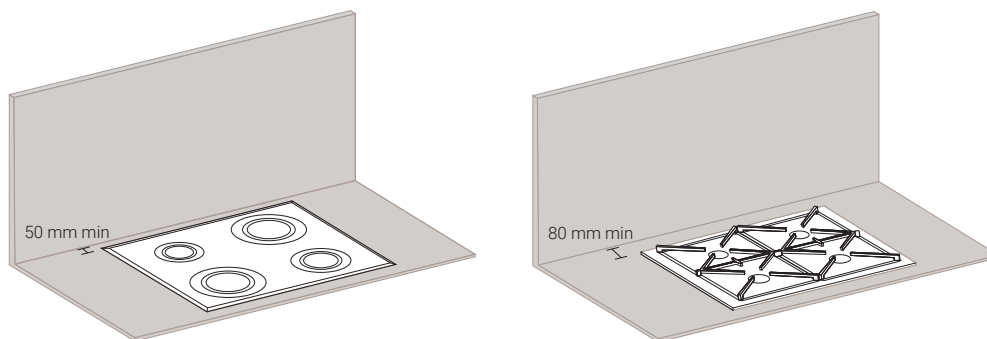
Hinweise

Es ist notwendig, zwischen der Lapitec Arbeitsplatte und den darin eingesetzten Elementen eine Dichtung anzubringen, die die unterschiedliche Wärmeausdehnung durch den täglichen Gebrauch ausgleichen kann, wie z. B. Silikon oder andere Dichtungen, die direkt vom Hersteller des Haushaltsgeräts geliefert werden. Vor dem Auftragen des Silikons zur Abdichtung des Kochfeldes muss die Oberfläche des Lapitec Kochfeldes mit einem Klebeband geschützt werden.

1.9. MINDESTABSTAND ZWISCHEN ABSCHLUSSLEISTE-KOCHFELD

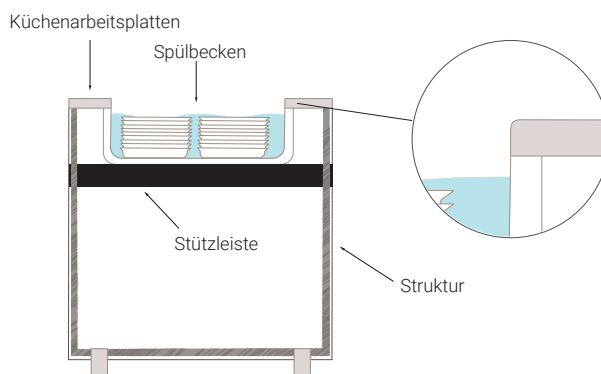
Bei Abschlussleisten mit einer Höhe von > 100 mm wird empfohlen, einen Mindestabstand vorzusehen von

- 50 mm zwischen der Lapitec Abschlussleiste und dem Induktionskochfeld;
- 80 mm zwischen der Lapitec Abschlussleiste und dem Gaskochfeld.



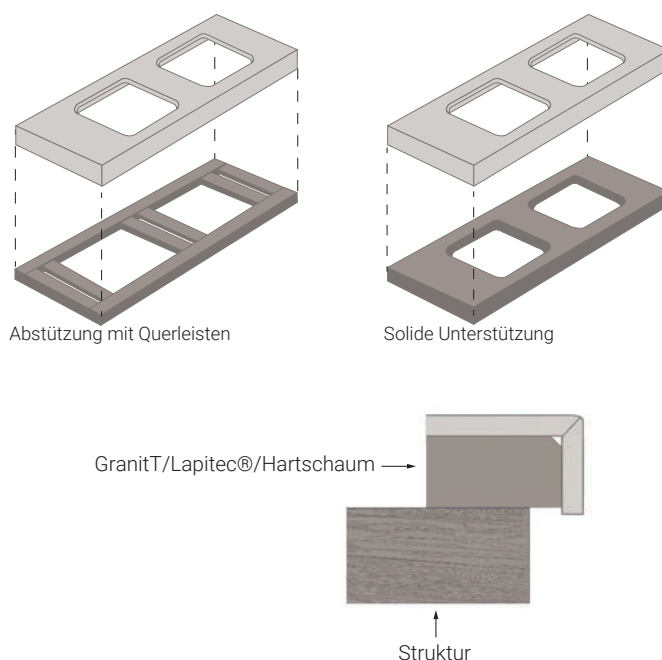
1.10. STÜTZEN

Bei Unterbau- oder bündigen Installationen oder bei Spülbecken oder Kochfeldern mit großen Abmessungen wird empfohlen Querleisten an der Struktur, auf der die Arbeitsplatte aufgelegt und befestigt werden muss, anzubringen, um das Risiko einer Ablösung und/oder eines Bruchs aufgrund hoher Gewichte (Spülbecken voll Wasser und große Töpfe und Pfannen) zu vermeiden.



1.11. VERSTÄRKUNG DER REKONSTRUIERTEN ARBEITSPLATTE

Je nach Dicke des verwendeten Lapitec und der Beschaffenheit der Arbeitsplatte empfiehlt es sich, die Arbeitsplatte mit einer Lapitec-Verstärkung oder einem Material mit demselben Ausdehnungskoeffizienten (z.B. Granit, Lapitec oder Hartschaum) unterzulegen.



1.12. REKONSTRUIERTES SPÜLBECKEN

Für die Wände und den Boden von rekonstruierten Spülbecken aus Lapitec wird die Verwendung von Teilen mit einer Mindestdicke von 20 mm empfohlen, die auch durch die Verbindung von zwei 12 mm dicken Teilen, die als Sandwich zusammengeklebt werden, erreicht werden kann.

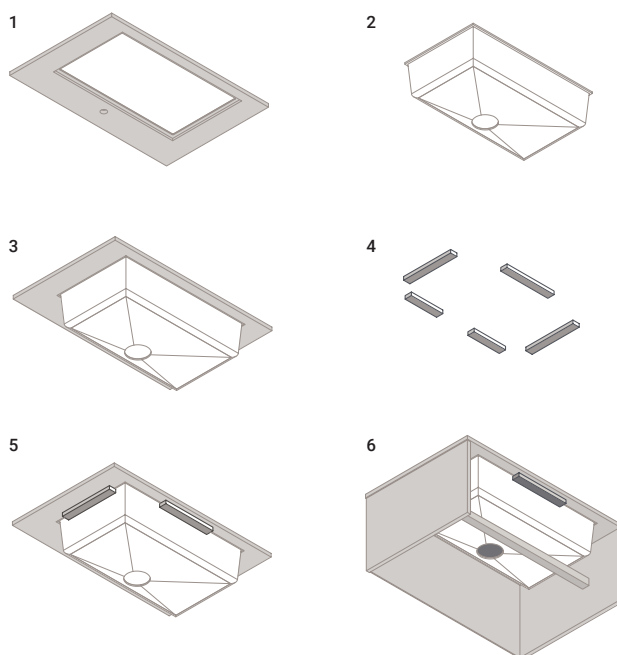
Für die Wände und den Boden der rekonstruierten Spülbecken aus Lapitec werden vorzugsweise glatte Oberflächen verwendet, die die Pflege und Wartung erleichtern.

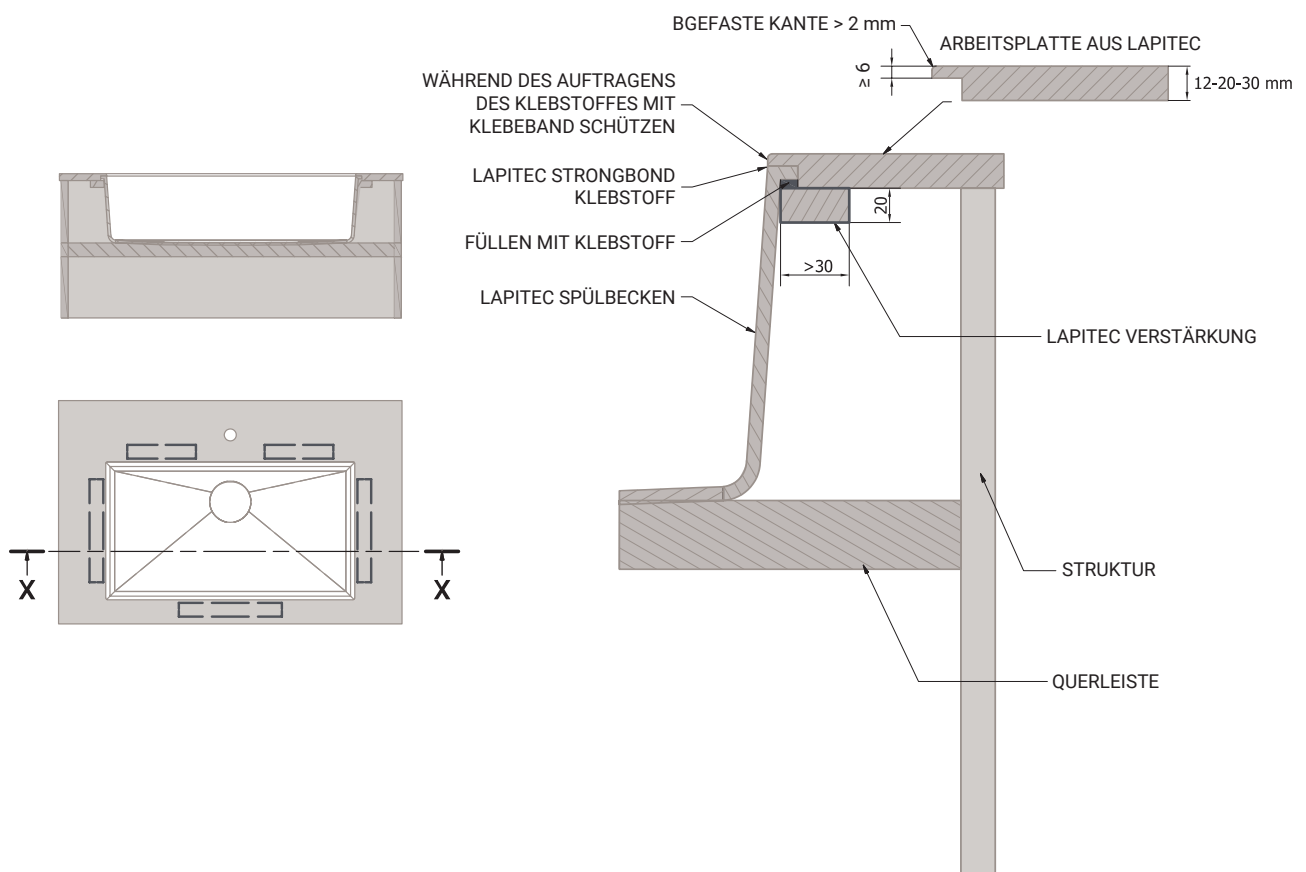
Das rekonstruierte Spülbecken muss unter der Arbeitsplatte befestigt werden, wobei eine Verklebung im 45°-Winkel zur Arbeitsplatte zu vermeiden ist.

Es wird empfohlen, die Ecken des Spülbeckens mit einem Radius von mindestens 5 mm zu versehen.

1.13. SPÜLBECKEN ORION 105 UND 130

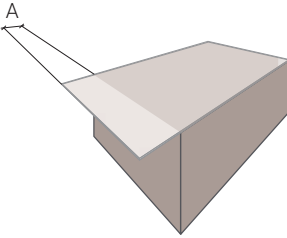
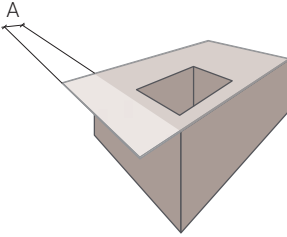
Es handelt sich um ein spezielles Spülbecken, das in die Lapitec Arbeitsplatte integriert wird, um einen einheitlichen Effekt zwischen den beiden zu erzielen. Es wird empfohlen, die Maße zu überprüfen, bevor die Einsparung in die Arbeitsplatte eingefügt wird. Nachfolgend zeigen wir im Detail, wie man bei der Realisierung vorgeht (siehe Abbildungen in der Reihenfolge). Es wird empfohlen, Verstärkungen anzubringen, mit Klebstoff zu füllen und eine Querleiste unter dem Waschbecken anzubringen.

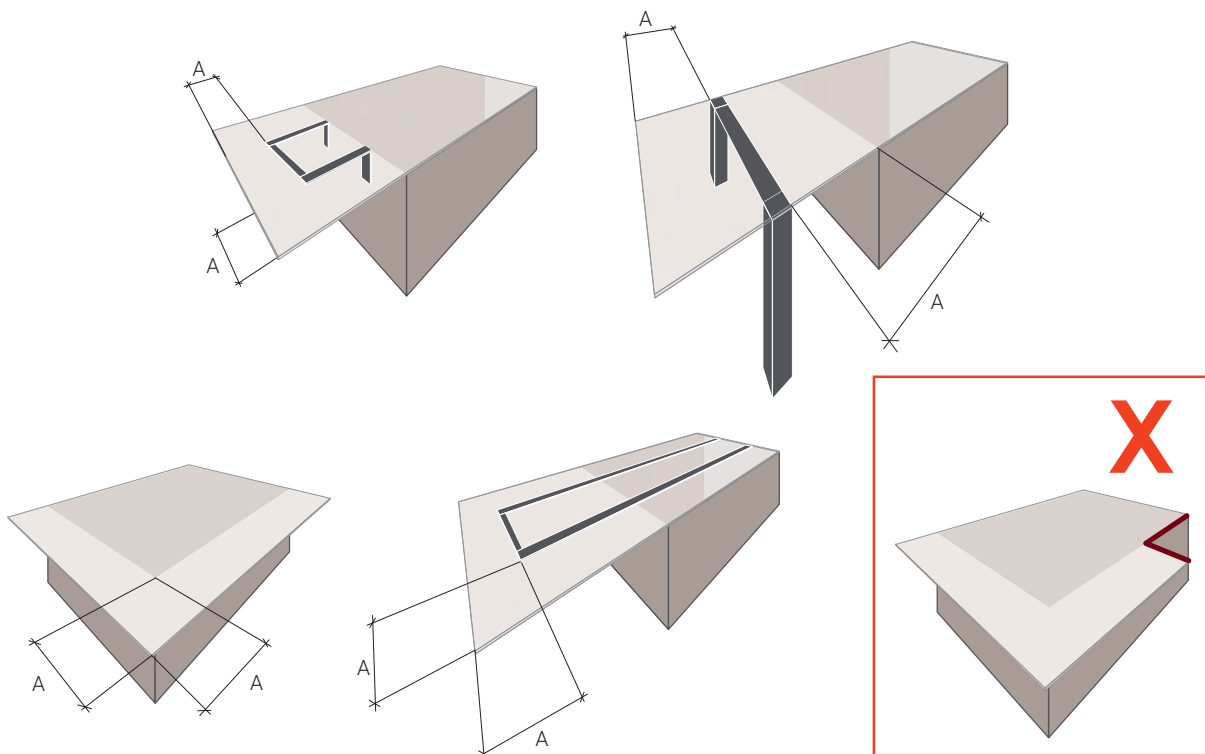




1.14. ÜBERHÄNGE

Bei der Planung der Arbeitsplatte ist es ratsam, die Überhänge anhand der folgenden Tabelle zu bemessen, um das Werkstück im täglichen Gebrauch nicht der Bruchgefahr auszusetzen.

	12 mm	Dicken 20 mm	30 mm	Zeichnung
Arbeitsplatte mit nicht abgestütztem Überhang	A < 150 mm	A < 350 mm	A < 500 mm	
Arbeitsplatte mit Aussparung und nicht abgestütztem Überhang	A < 90 mm	A < 210 mm	A < 300 mm	

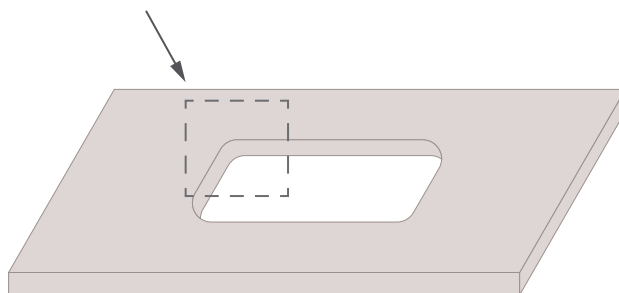


1.15. ARBEITSPLATTEN FÜR AUSSENKÜCHEN (BBQ)

Planung

Beim Bau von Arbeitsplatten für Außenküchen mit Einbau von Rosten oder Grills ist auf die im Folgenden abgebildeten Hinweise zu achten.

Die Innenwinkel der Aussparungen dürfen höchstens einen Radius von 10 mm aufweisen.



$R \geq 10 \text{ mm}$

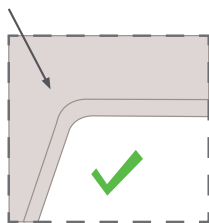


Abbildung 1

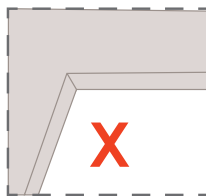


Abbildung 2

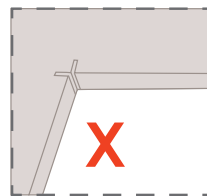


Abbildung 3

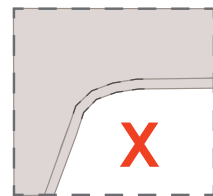
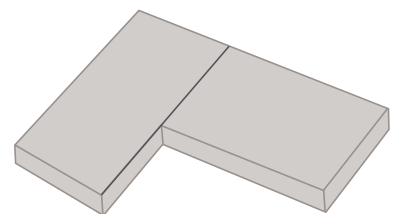
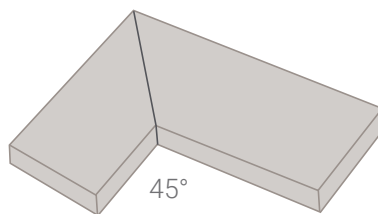
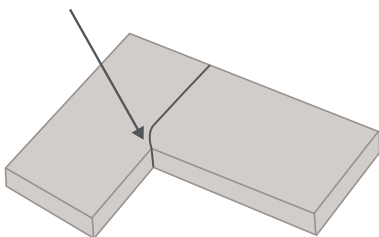


Abbildung 4

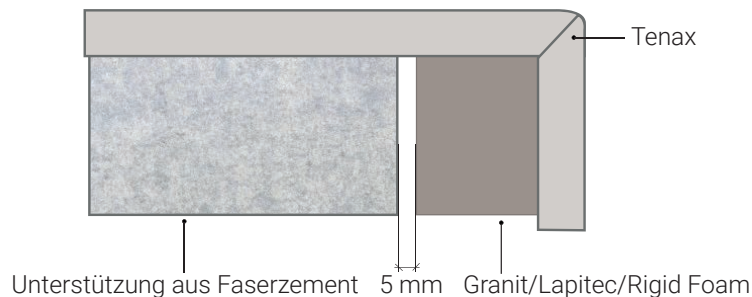
$R \geq 10 \text{ mm}$



Es ist möglich, vollständige L-förmige Stücke nur dann zu realisieren, wenn eine vollständige und robuste Unterstützung unter der Arbeitsplatte vorhanden ist.

Bei Einfassungen oder Laminierungen wird empfohlen, eine Unterstützung aus Faserzement unter der Arbeitsplatte auszuführen und einen Spalt von mindestens 5 mm zwischen der Arbeitsplatte und der Verstärkung der Einfassung freizulassen, um eventuelle Wärmedehnungen auszugleichen.

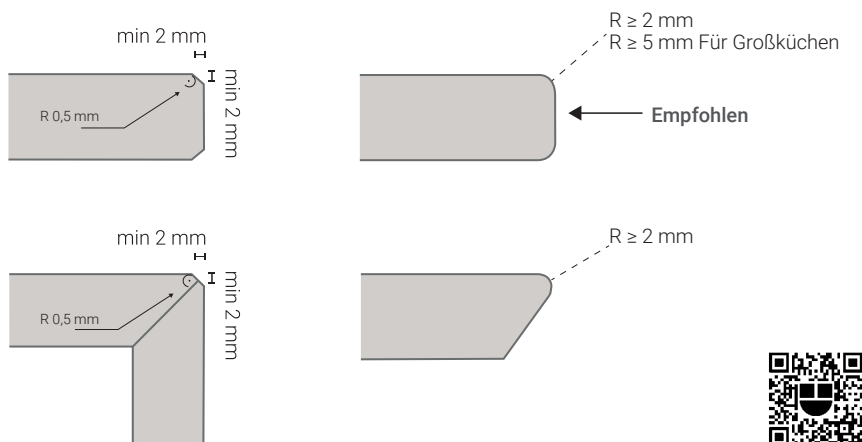
Es müssen Klebstoffe verwendet werden, die für Außenbereiche geeignet sind. Bei der Auswahl des Klebstoffs müssen die Wetterbedingungen berücksichtigt werden (wie z.B. die Klebstoffe Strongbond und Frozebond, die Lapitec S.p.A. in Zusammenarbeit mit Tenax entwickelt hat - siehe Spezifikationen im Abschnitt MONTAGE MIT KLEBSTOFFEN im Verarbeitungshandbuch).



Wichtige Hinweise:

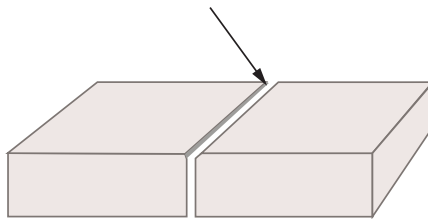
Wenn die Betriebstemperaturen die in den Produktdatenblättern der Klebstoffe angegebenen Temperaturen übersteigen, empfiehlt Lapitec S.p.A. eine Lösung ohne Einfassung mit Kante in Sicht und ohne Verklebung.

Die Kanten des Werkstücks sollten wie in der Anleitung gezeigt geschnitten sein. Diese Anleitungen bilden den besten Kompromiss zwischen Ästhetik und Funktionstüchtigkeit und garantieren darüber hinaus, dass keine Risse entstehen.

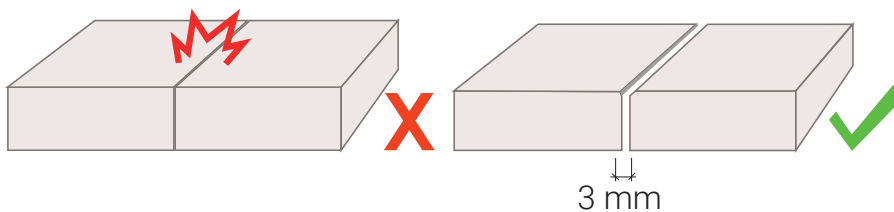


Wir empfehlen, ein Abfasen von mind. 1 mm im oberen Kantenteil auf Höhe der Verbindungsstellen der Arbeitsplatten vorzusehen. Dies mindert die Gefahr von Ausschlägen bei der Montage.

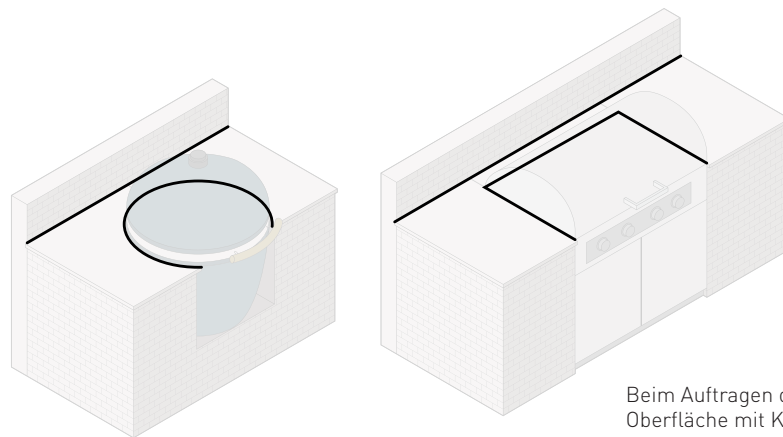
Abfasen Oberseite mind. 1 mm



Da die Oberflächen erheblichen Temperaturschwankungen ausgesetzt ist, sind offene Fugen mit einer Mindestbreite von 3 mm vorzusehen. Die Fuge dann mit Silikon im gleichen Farbton auffüllen.

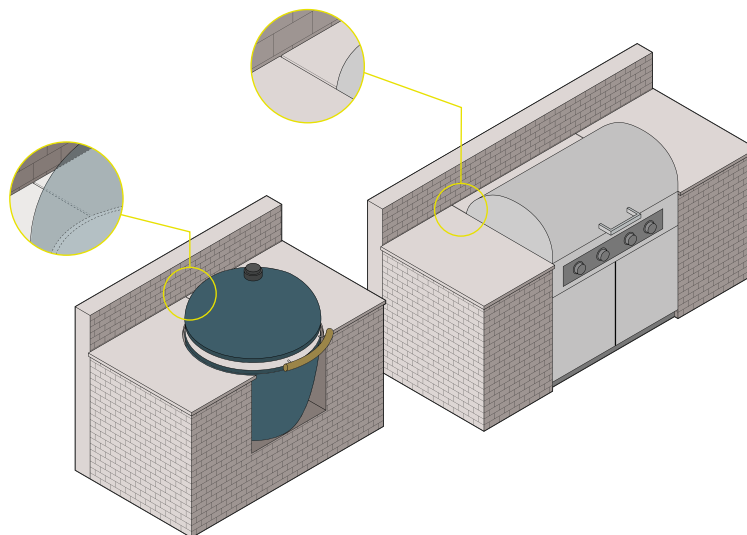


Vermeiden, dass Lapitec-Platten direkt auf Grillflächen, Metallstrukturen und Elementen aufliegen, die sich bei Temperaturunterschieden stark ausdehnen. Einen lichten Abstand von mind. 5 mm zwischen Lapitec und diesen Elementen vorsehen und diesen mit temperaturbeständigem Silikon im gleichen Farbton versiegeln, um Eindringen von Wasser zu vermeiden. Auch bei wandangrenzendem Einbau der Lapitec-Arbeitsplatte einen lichten Abstand von 5 mm mit Silikonversiegelung belassen.



Beim Auftragen des Silikons die Oberfläche mit Klebstoff schützen.

Bei halbversenkt eingebauten Grills wird empfohlen, den rückseitigen Lapitec-Streifen einzuschneiden, wie in der Abbildung gezeigt.

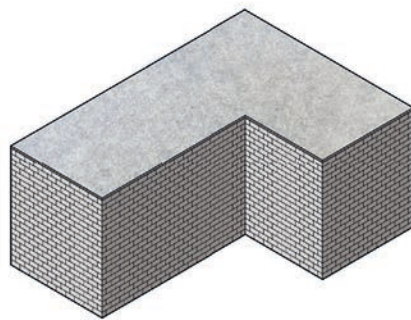


Lapitec S.p.A. empfiehlt als Fugenmörtel das Produkt Mapei MAPESIL LM, Sika SIKASIL C, Ardex SX Sealant, Laticrete LATASIL oder ein ähnliches Produkt. Bitte kontrollieren Sie, dass der Temperaturbereich der oben angegebenen Produkte mit den Projektanforderungen vereinbar ist.

Verlegung

Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass die Unterkonstruktion, auf der die Platte aus Lapitec aufliegt, eben, nivelliert und stabil sein muss.

Bei Küchen in Mauerwerk wird empfohlen, die Unterstützung gleichmäßig auf die gesamte Oberfläche des Werkstücks aufzutragen. Lapitec S.p.A. empfiehlt die Verwendung von geeigneten, mind. 12 mm dicken Platten aus Faserzement, die fachgerecht mit der Unterkonstruktion zu befestigen sind. Wenn die Unterkonstruktion nicht ausreichend stabil ist, müssen Stützstangen eingesetzt werden. Die Verwendung von Bootsbausperrholz sollte möglichst vermieden werden. Für alle Lapitec-Dicken wird die Verwendung einer Unterstützung empfohlen, oder erkundigen Sie sich beim Lieferanten, ob der Träger stabil und für Außenanwendungen geeignet ist.

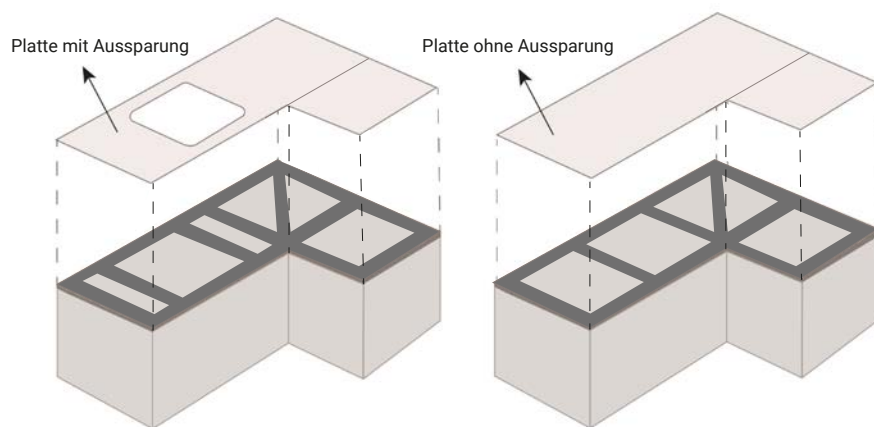


Bei Küchen mit komponierbaren Modulen sollten Module mit Abschlussplatten gewählt werden, um der Lapitec-Arbeitsplatte größere Stabilität zu verleihen. Sollte keine Option mit Abschlussplatten verfügbar sein, sind Unterstützungen einzusetzen, wie im folgenden Schema gezeigt.

Erforderliche Unterstützung	12 mm	Dicken 20 mm	30 mm	Skizze
Empfohlener maximaler Halterungsabstand Maximale Belastung 130 kg	$C \leq 250 \text{ mm}$	$C \leq 450 \text{ mm}$	$C \leq 600 \text{ mm}$	

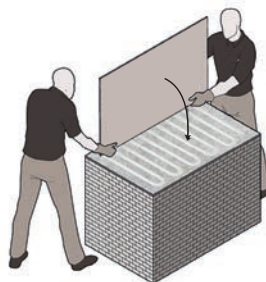
Es wird empfohlen, immer Unterstützungen auch für überhängende Bereiche vorzusehen.

Wenn sich eine oder mehrere Aussparungen (für Spüle, BBQ, usw.) in der Arbeitsplatte befinden, müssen die am stärksten belasteten Teile auf angemessene Weise unterstützt werden, um der Arbeitsplatte Stabilität zu verleihen.

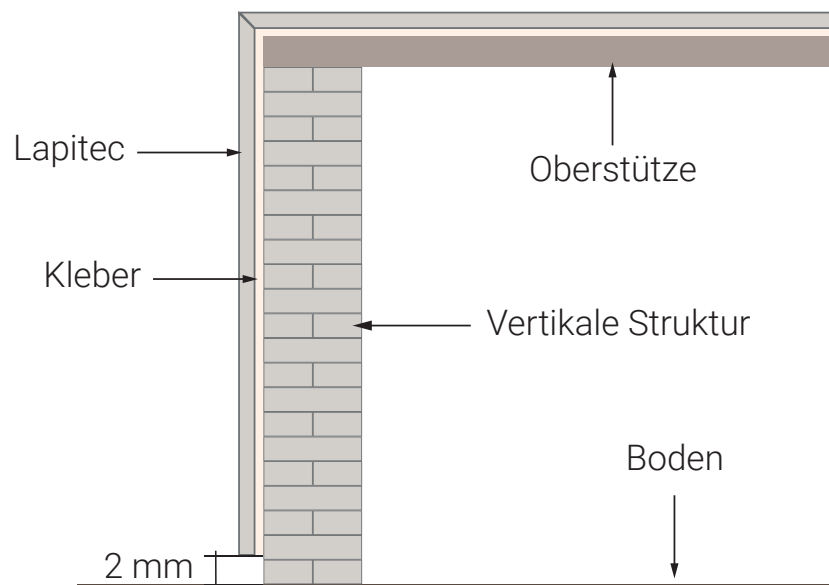


Für das Verkleben der Platte aus Lapitec auf der Unterstützung müssen PU-Klebstoffe verwendet werden. Keine Zementkleber oder Epoxidkleber verwenden, da sie zu starr sein können und nicht für die hohen Temperaturen geeignet sind, die die Platte erreichen kann (siehe Empfehlungen der Hersteller der Klebstoffe). Lapitec S.p.A. empfiehlt als Klebstoff das Produkt Mapei ULTRABOND ECO PU 2K, Sika SikaForce 479 L45, Ardex 90, Laticrete LATAPOXY 300 oder ein ähnliches Produkt. Bitte kontrollieren Sie, dass der Temperaturbereich der oben angegebenen Produkte mit den Projektanforderungen vereinbar ist.

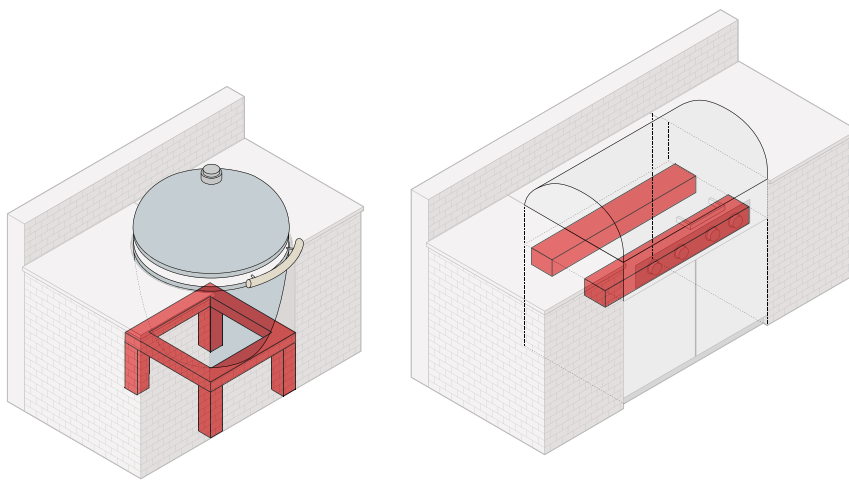
Vor dem Verkleben die Ebenheit der Unterstützung sicherstellen. Sowohl im Fall von planebenen Unterstützungen als auch bei Stützrahmen den Klebstoff bei einer hohlraumfreien Einbettung auftragen, um eine einheitliche Verteilung des Klebstoffs auf der gesamten Unterstützung zu garantieren.



Um Lapitec-Platten als Seitenwände der Küche zu installieren, wird empfohlen, einen Abstand von mindestens 2 mm zum Boden zu halten. Dies beinhaltet das Verkleben des Stücks auf die Küchenstruktur unter Verwendung der im vorherigen Absatz erwähnten Klebstoffe, wie in der folgenden Abbildung dargestellt.



Lapitec S.p.A. empfiehlt, die Oberfläche nicht direkt mit dem Gewicht des Grills zu belasten, sondern den Grill auf geeignete Weise abzustützen. Auf diese Weise lastet das Gewicht nicht auf der Platte, es ermöglicht Ihnen auch, den Grill für Wartungs- und Reinigungszwecke leicht zu entfernen, ohne die Lapitec-Oberfläche zu beschädigen.



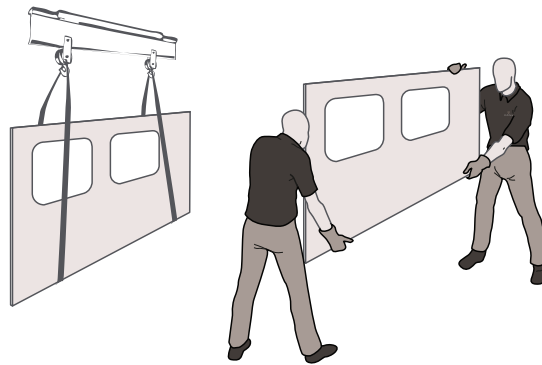
Für weitere Details zur Montage der Grill-Struktur die Handbücher der Hersteller konsultieren.



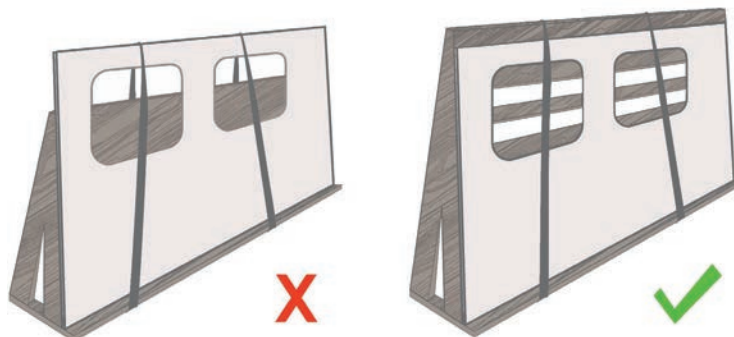
2. HANDHABUNG UND VERLEGUNG

2.1. MHANDHABUNG UND VERPACKUNG DES WERKSTÜCKS

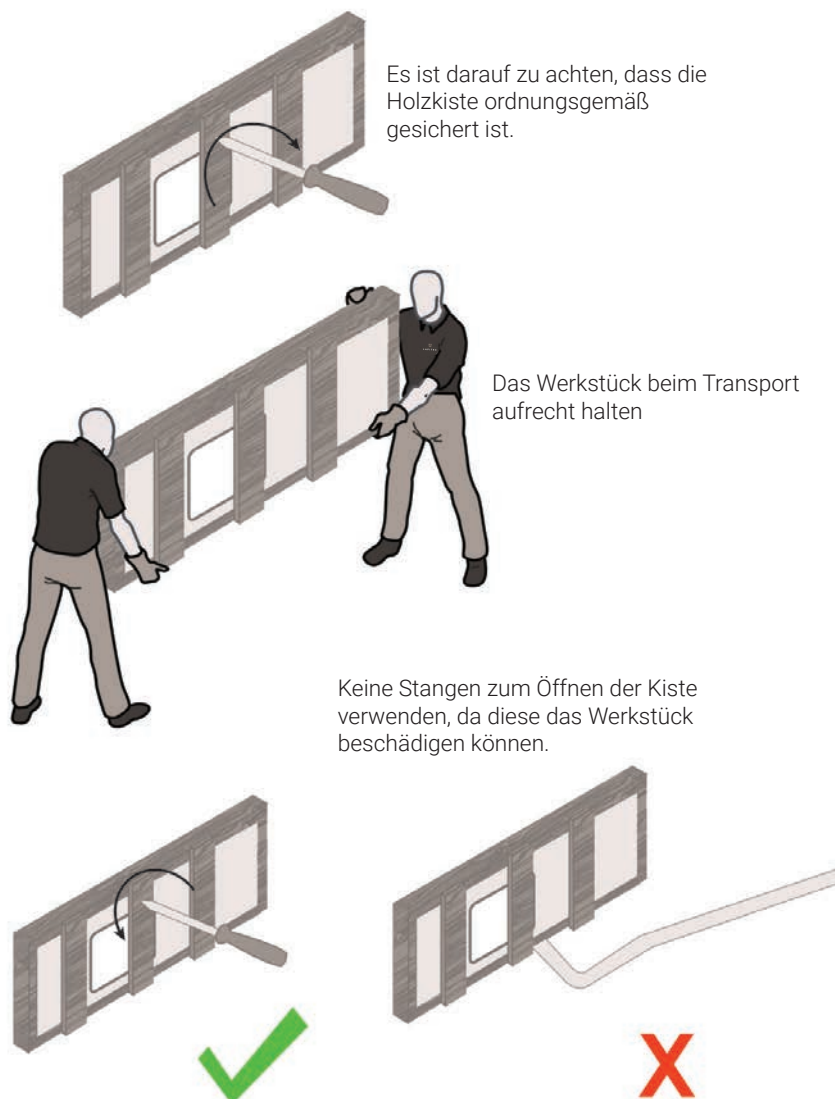
Die Handhabung und der Transport des Werkstücks, ob manuell oder mit Hilfe von Gurten und Saugköpfen, muss in jedem Fall in vertikaler Position erfolgen, wie in der nachstehenden Abbildung dargestellt. Falls Aussparungen im Werkstück vorhanden sein sollten, müssen diese immer nach oben zeigen.



Die Platten werden auf Böcken und/oder in Kisten verpackt. Sie müssen vorsichtig einzeln transportiert und unabhängig von ihrer Größe nebeneinander gestapelt werden, wobei darauf zu achten ist, dass zwischen den einzelnen Platten und der Unterlage Materialien (z. B. Unterleggehölzer) angebracht werden, um einen möglichen Bruch zu verhindern. Die Platten müssen immer ausreichend abgestützt werden, um ein Durchbiegen zu vermeiden und sie müssen in Räumen gelagert werden, die keinen zufälligen Stößen ausgesetzt sind (Verkehrs- oder Manövrierbereiche)



Wenn die Platten im Freien gelagert werden, müssen sie immer mit einer Plane vor Regen geschützt werden, um Staunässe auf den Platten zu vermeiden. Wenn die Platten in ihrer Verpackung nass werden, muss die Verpackung vollständig entfernt und die Platten so platziert werden, dass sie vollständig trocknen können.



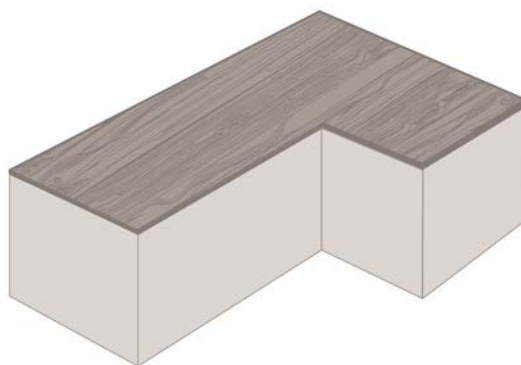
2.2. VOR DER VERLEGUNG

Es ist von grundlegender Bedeutung, dass der Untergrund, auf dem die Lapitec® Arbeitsplatte verlegt werden soll, flach, eben und statisch einwandfrei ist. Die meisten Brüche während und nach der Montage sind auf eine unebene, nicht geeignete Unterlage oder das Vorhandensein von Ablagerungen oder Verarbeitungsrückständen zurückzuführen. Die Oberfläche der Arbeitsplatte muss perfekt auf der Unterlage aufliegen; jede nicht abgestützte Stelle kann zur Bruchigkeit des Werkstücks führen. Es ist daher ratsam, das Silikon nicht punktförmig aufzutragen, sondern den Klebstoff auf der gesamten Auflagefläche zu verteilen und dafür zu sorgen, dass er vollständig auf der Arbeitsfläche haftet.

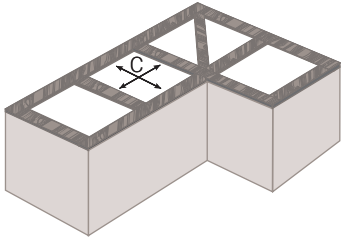


Bei Arbeitsplatten mit einer Dicke von 12 mm empfiehlt es sich, die gesamte Oberfläche des Werkstücks zu unterstützen, um diesem eine größere Stabilität zu verleihen.

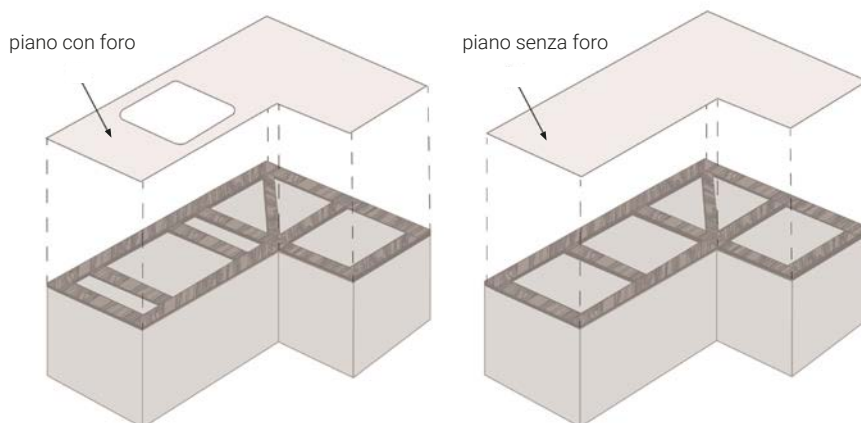
Es sollte daher Marinesperrholz mit einer Mindestdicke von 20 mm verwendet werden, das die Arbeitsplatte über die gesamte Fläche trägt. Darüber hinaus ist es wichtig, dass der Klebstoff, mit dem das Lapitec auf der Unterlage befestigt wird, ausreichend elastisch ist (z. B. Silikon), um eventuelle Ausdehnungsunterschiede zwischen den beiden Materialien auszugleichen.



Bei Verwendung einer Lattenstruktur ist der maximale Abstand zwischen den "C"-Querträgern gemäß der folgenden Tabelle zu beachten:

Erforderliche Unterstützung	Dicken			Skizze
	12 mm	20 mm	30 mm	
Empfohlener maximaler Halterungsabstand Maximale Belastung 130 kg	$C \leq 250 \text{ mm}$	$C \leq 450 \text{ mm}$	$C \leq 600 \text{ mm}$	

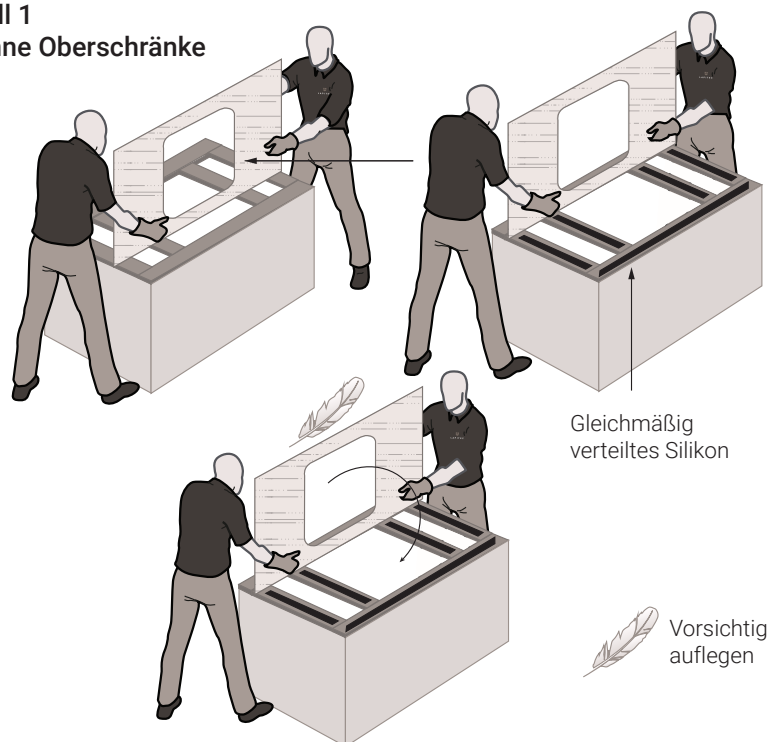
Sind ein oder mehrere Aussparungen in der Arbeitsplatte vorhanden (für Spülbecken, Gas ...), ist es notwendig, dass die am stärksten beanspruchten Bereiche ausreichend abgestützt werden, um der Arbeitsplatte eine ausreichende Stabilität zu verleihen.



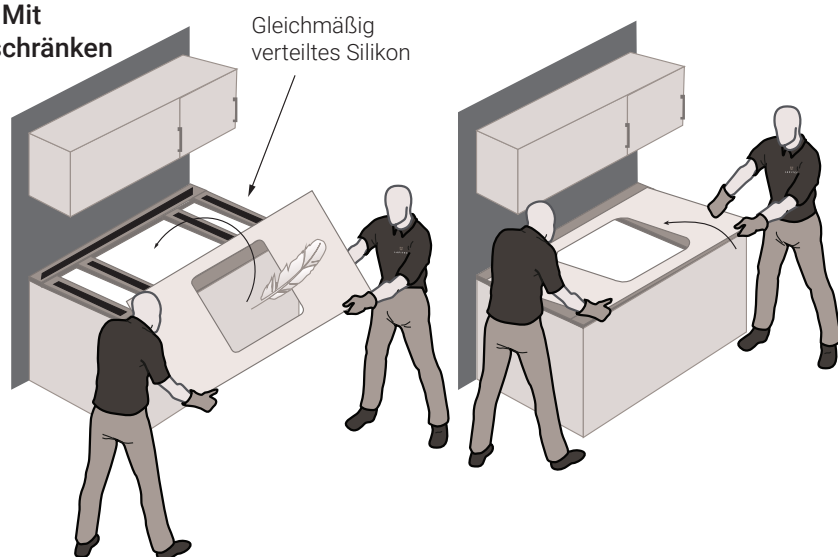
2.3. VERLEGUNG

Beim Zusammenführen des Werkstücks sollten die folgenden Hinweise beachtet werden, um die bestmögliche Positionierung zu gewährleisten.

**Fall 1
Ohne Oberschränke**



**Fall 2 Mit
Oberschränken**

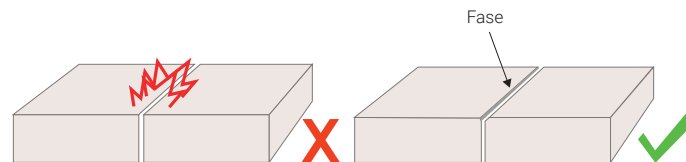


2.3.1 VERLEGUNG DER PLATTEN OHNE FUGEN

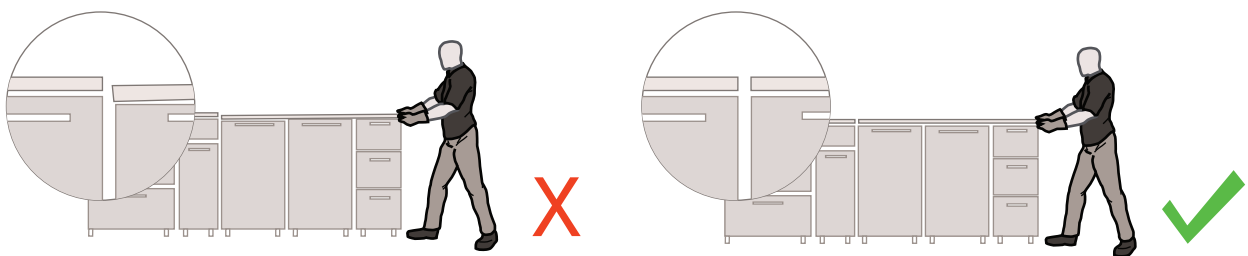
Die Handhabung und Verlegung der Platten ist ein heikler Moment, sowohl in der Werkstatt, um das endgültige Ergebnis der Teile zu prüfen, als auch bei der Montage vor Ort.

Es ist immer ratsam, die bearbeiteten Werkstücke mit der nötigen Sorgfalt zu behandeln, auf die Kanten zu achten und die nachstehenden Anweisungen zu befolgen.

Jede Kante muss eine minimale Abschrägung aufweisen, um die Stabilität des Werkstücks zu gewährleisten.



Vor dem Verlegen muss sichergestellt werden, dass die Unterlage nivelliert und perfekt eben ist, andernfalls müssen Anpassungen vorgenommen oder Unterlegplatten eingesetzt werden. Nebeneinanderliegende Kanten müssen perfekt zusammenpassen und dürfen keine unterschiedlichen Winkel aufweisen, die Absplitterungen verursachen könnten.



Um das harte Aufeinanderstoßen zwischen zwei Platten zu vermeiden und das Zusammenführen von nebeneinanderliegenden Werkstücken zu erleichtern, ist es ratsam, immer Unterlegscheiben dazwischen zu legen, die erst für das Auftragen von Silikon und die anschließende endgültige Anpassung mit minimalen Verschiebungen entfernt werden.

Die Sorgfalt und Genauigkeit während der Installationsphase ist ein entscheidender Faktor.



Annäherung an das Werkstück mit Hilfe von Saugköpfen

Eine andere Möglichkeit der Annäherung an Werkstücke ohne Fugen ist die Verwendung einer speziellen Maschine mit Saugköpfen und kalibrierter Annäherung der Platten.





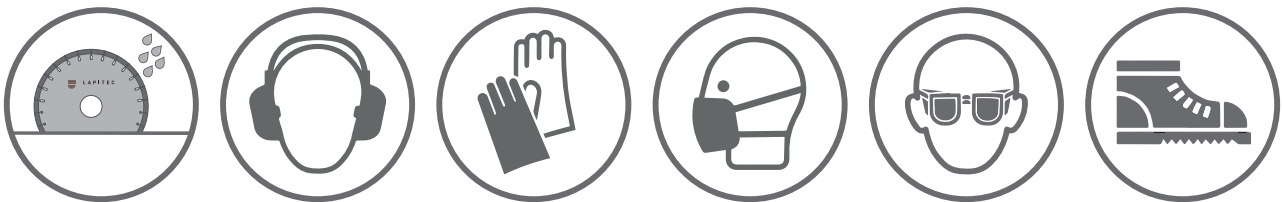
3. MANUELLE BEARBEITUNGEN

3.1. EINLEITUNG

Lapitec® ist ein gesinterter Stein, der verlegefertig (geschnitten, gebohrt und bearbeitet) auf die Baustelle geliefert wird. Eine gute Planung und eine genaue Vermessung ermöglichen es, die Bearbeitungen im Werk des Herstellers auszuführen, um so unnötige und kritische Anpassungen auf der Baustelle zu vermeiden.

Sollte es notwendig sein, Bearbeitungen auf der Baustelle auszuführen, wird empfohlen, alle Anweisungen dieses Handbuchs genauestens zu befolgen und die von Lapitec S.p.A. gelieferten und/oder empfohlenen Werkzeuge zu verwenden. Bei der Durchführung von Verarbeitungen jeglicher Art ist es ratsam, Vorversuche sowohl beim Schneiden als auch beim Bohren durchzuführen, um sich mit dem Material vertraut zu machen und unangenehme Probleme zu vermeiden. Auf Anfrage kann die Gesellschaft zu diesem Zweck Materialverschnitt zur Verfügung stellen.

Bei der Durchführung manueller Bearbeitungen sind die geltenden Sicherheitsvorschriften zu beachten. Es ist notwendig, dass jeder Mitarbeiter über die für die jeweilige Arbeit erforderliche PSA (persönliche Schutzausrüstung) verfügt. Nachstehend unsere Empfehlungen.

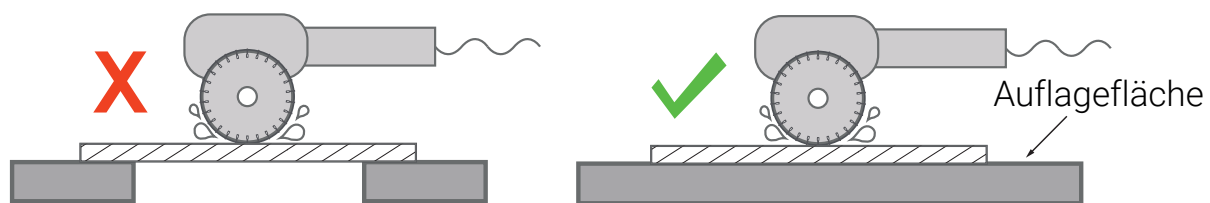


3.2. MANUELLE BEARBEITUNGEN

Die in diesem Abschnitt gemachten Angaben beziehen sich ausschließlich auf das manuelle Schneiden; für die Bearbeitung auf der Werkbank (Trennscheiben-, Wasserstrahl- oder CNC-Bearbeitung) wird auf die entsprechenden Kapitel verwiesen.

Zur Bearbeitung sind die von Lapitec S.p.A. gelieferten und empfohlenen Schneidwerkzeuge oder alternativ Werkzeuge zu verwenden, deren uneingeschränkte Kompatibilität mit den angegebenen Werkzeugen geprüft wurde, wobei stets reichlich Wasser zur Kühlung und Staubentfernung verwendet werden muss. Lapitec S.p.A. rät ausdrücklich davon ab, Trockenschnitte zu verwenden.

Bei jeder manuellen Bearbeitung müssen die Platten in geeigneter Weise abgestützt werden. Der Träger muss ausreichend starr, vollkommen eben und in gutem Zustand sein. Ein Holzträger ist einer Metallunterlage vorzuziehen, um Kratzer durch Reibung auf der Lapitec-Oberfläche zu vermeiden.



Hinweise

Die Bearbeitung muss immer von der fertigen Oberfläche ausgehen und sich in Richtung der unbearbeiteten Oberfläche bewegen.

Bohrungen mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt (z. B. für Elektroinstallationen) müssen an allen vier Ecken eine abgerundete Kante mit einem Radius von 5 mm aufweisen.

Nach Beendigung des Schnitts wird empfohlen, die Ober- und Unterkante der neu geschnittenen Kante leicht abzuschleifen (Klotz mit Diamantschleifpapier Körnung 60/120). Dadurch werden lästige Absplitterungen und Schnittverletzungen vermieden (die Härte von Lapitec hinterlässt ziemlich scharfe Kanten).

3.2.1 WERKZEUGE – TRENNSCHEIBEN FÜR DAS SCHNEIDEN AUF DER BAUSTELLE

Für die Bearbeitung vor Ort liefert und empfiehlt Lapitec S.p.A. spezifische, geprüfte und garantierte Werkzeuge. Die zugelassenen Werkzeuge können bei Lapitec S.p.A. bezogen werden, die deren Eignung zusichert.

Kontinuierliche Diamantscheiben für manuelle Geräte (Schleifmaschinen, Flex...)

Ø 115 mm Ø 22 Anschluss (*) Drehzahlen von 11.000 bis 13.000

Ø 125 mm Ø 22 Anschluss (*) Drehzahlen von 11.000 bis 13.000

Ø 150 mm Ø 22 Anschluss (*) Drehzahlen von 9.000 bis 11.000

(*) Adapter für Ø 20 ebenfalls erhältlich.

Trennscheibe für manuelles Schneiden Lapitec

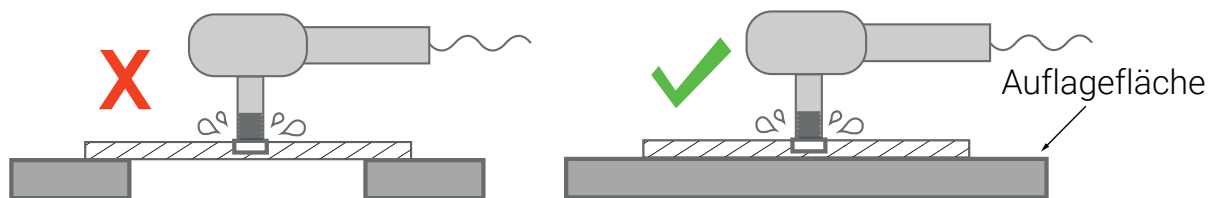
Durchmesser 115 mm, 125 mm, 150 mm.

Die Reihenfolgen können aufgrund der ständigen Forschung zur Verbesserung der zu bearbeitenden Produkte Änderungen unterliegen. Es empfiehlt sich bei Fragen zu diesem Thema den Lieferanten oder den Lapitec Academy Service zu kontaktieren.



3.3. MANUELLE BOHRUNG

Wenn es erforderlich sein sollte, Bohrungen vorzunehmen (Durchführungen, Belüftungsöffnungen ...), kann Lapitec mit den unten aufgeführten Werkzeugen in der angegebenen Weise gebohrt werden. Das zu bohrende Teil muss wie beim Schneiden auf geeignete Weise abgestützt werden; beim Bohren sind Schläge jeglicher Art zu vermeiden, damit es nicht zu Brüchen kommt. Die Bohrarbeiten erfordern den Einsatz von Wasser zur Kühlung und Staubbekämpfung. Lapitec S.p.A. rät davon ab, das Material trocken zu schneiden.



Hinweise

Die Bearbeitung muss immer von der fertigen Oberfläche ausgehen und sich in Richtung der unbearbeiteten Oberfläche bewegen.

Bohrungen mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt (z. B. für Elektroinstallationen) müssen an allen vier Ecken eine abgerundete Kante mit einem Radius von 5 mm aufweisen.

3.3.1 WERKZEUGE - BOHRER UND BOHRKRONEN ZUM BOHREN AUF DER BAUSTELLE

Für die Bearbeitung vor Ort liefert und empfiehlt Lapitec S.p.A. spezifische, geprüfte und garantierte Werkzeuge. Die zugelassenen Werkzeuge können bei Lapitec S.p.A. bezogen werden, die deren Eignung zusichert.

Diamantbohrkronen für das Bohren mit Handmaschinen (Bohrmaschinen, Flex...)

Bohrung Ø 06 mm Schaft HEX Drehzahl 1.800 - 2.000 (für Bohrmaschine)

Bohrung Ø 08 mm Schaft HEX Drehzahl 1.800 - 2.000 (für Bohrmaschine)

Bohrung Ø 10 mm Schaft HEX Drehzahl 1.800 - 2.000 (für Bohrmaschine)

Bohrung Ø 12 mm Schaft HEX Drehzahl 1.800 - 2.000 (für Bohrmaschine)

Bohrung Ø 14 mm Schaft HEX Drehzahl 1.800 - 2.000 (für Bohrmaschine)

Bohrung Ø 06 mm Schaft M14 Drehzahl 1.800 - 2.000 (für Flex)

Bohrung Ø 08 mm Schaft M14 Drehzahl 1.800 - 2.000 (für Flex)

Bohrung Ø 10 mm Schaft M14 Drehzahl 1.800 - 2.000 (für Flex)

Bohrung Ø 12 mm Schaft M14 Drehzahl 1.800 - 2.000 (für Flex)

Bohrung Ø 14 mm Schaft M14 Drehzahl 1.800 - 2.000 (für Flex)

Bohrung Ø 15 mm Schaft M14 Drehzahl 3.000 - 11.000 (für Flex)

Bohrung Ø 20 mm Schaft M14 Drehzahl 3.000 - 11.000 (für Flex)

Bohrung Ø 25 mm Schaft M14 Drehzahl 3.000 - 11.000 (für Flex)

Bohrung Ø 30 mm Schaft M14 Drehzahl 3.000 - 11.000 (für Flex)

Bohrung Ø 32 mm Schaft M14 Drehzahl 3.000 - 11.000 (für Flex)

Bohrung Ø 35 mm Schaft M14 Drehzahl 3.000 - 11.000 (für Flex)

Bohrung Ø 40 mm Schaft M14 Drehzahl 3.000 - 11.000 (für Flex)

Bohrung Ø 50 mm Schaft M14 Drehzahl 3.000 - 11.000 (für Flex)

Werkstatt-Kernbohrer, ausschließlich zum Einsatz mit Wasser

Ø 35 mm M14 1.500-2.500



3.4. FEINBEARBEITUNGEN

3.4.1 FEINBEARBEITUNG FÜR ARBEITSFLÄCHE UND KANTE - LUX

Lieferant	Werkzeug	Verwendete Reihenfolge
Sanwa- Kenma - (Alpha Tools)	Dia Ceramica - Ex Ceramica Series	150R - 300R - 500R - 1000R - 2000R - 3000R
Weha	Es Wet Use - Ex Series - Hybrid Flash	1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 50 - 100 - 200 - 400 - 800 - 1500 - 3000 H1 - H2 - H3
Italdiamant	Ds Series	50 - 100 - 200 - 400 - 800 - 1500 - 3000

3.4.2 FEINBEARBEITUNG FÜR ARBEITSFLÄCHE UND KANTE - SATIN

Lieferant	Werkzeug	Verwendete Reihenfolge
Sanwa- Kenma - (Alpha Tools)	Dia Ceramica - TF Ceramica Series	150R - 300R - 500R
Weha	Es Series - Hybrid Flash	50ES - 100ES - 200ES - 400ES - 800ES H1 - H2
Italdiamant	Ds Series	50 - 100 - 200 - 400 - 800

Zur Festlegung der entsprechenden Bearbeitungsparameter wird auf das technische Handbuch des angegebenen Werkzeugherstellers verwiesen.

3.5. MONTAGE MITHILFE VON KLEBSTOFFEN

Dieser Abschnitt befasst sich mit der Verklebung von Lapitec Platten untereinander, um Elemente wie Kanten, Stufen, überstehende Ecken usw. herzustellen. Bezüglich der Anweisungen zum Verkleben von Lapitec auf verschiedenen Unterlagen wird auf die entsprechenden Kapitel des Beschichtungshandbuchs verwiesen.

Lapitec S.p.A. hat mit zahlreichen Produkten Verklebungstests durchgeführt, bei denen neben den technischen Leistungen auch die Eignung des Farbtons mit den Farben der Lapitec-Platten geprüft wurde.

Nachfolgend werden einige Produkte der Marke Tenax und deren technische Spezifikationen angegeben, die speziell für Lapitec Platten und für unsere Farbpalette hergestellt werden.

3.5.1 BEWÄHRTE VERFAHREN FÜR DIE VERWENDUNG VON KLEBSTOFFEN

Vor dem Auftragen des Klebstoffs ist sicherzustellen, dass die Klebefläche sauber, trocken und frei von jeglicher Art von Oberflächenbehandlung ist. Wenn eine behandelte Oberfläche geklebt werden soll, muss sie mit grobkörnigem Schleifpapier (60-80) abgeschliffen werden, um die Vorbehandlungen zu entfernen und eine raue Oberfläche zu schaffen, die eine sichere und dauerhafte Haftung gewährleistet.

Beim Kleben auf Überhängen (45°) wird zur Erhöhung der Sicherheit empfohlen, auf der verborgenen Rückseite des Materials ein quadratisches oder ein „L“-förmiges Profil der Größe 30x30 mm auf der gesamten Klebefläche der Gehrung zu positionieren.

Dort wo es nicht möglich ist, Lapitec als Träger für das fertige Teil zu verwenden, sollte ein Material mit demselben Ausdehnungskoeffizienten wie Lapitec gewählt werden (z. B. Granit).

Hinweise

Bei der Wahl des Klebstoffs sollten die Funktionalität und die Verwendung des Werkstücks berücksichtigt werden, um das geeignete Produkt zu finden.

3.5.2 STRONGBOND KARTUSCHE

Kitt zum Kleben von Lapitec, der sowohl für Innen- als auch für Außenanwendungen geeignet ist, einschließlich dauerhafter UV-Bestrahlung.

Die Strongbond Kartusche zeichnet sich durch eine hervorragende Haftung in sehr kurzer Zeit (1 Stunde, 1 Stunde und 15 Minuten) aus, die das Schneiden und Polieren der geklebten Teile ermöglicht. Das ausgehärtete Produkt präsentiert sich mit einer glatten, glänzenden und polierfähigen Oberfläche.



3.5.3 STRONGBOND A+B

Zwei-Komponenten-Klebstoff der neuesten Generation, der in der Sonne nicht vergilbt, zum Verkleben von Lapitec, der sowohl für Innen- als auch für Außenanwendungen geeignet ist. Lösemittelfreies Pastenprodukt mit mittlerer Reaktivität. Gute Härte. Der Klebstoff härtet auch bei 0°C aus. Das Aussehen des gehärteten Films ist immer glänzend und trocken, auch bei schlechten Feuchtigkeits- und Temperaturbedingungen. Er wird für die Verwendung auf weißen Materialien empfohlen, bei denen sichergestellt werden muss, dass das Harz in der Sonne nicht vergilbt. Er hinterlässt keine Streifen und verändert die Farbe nicht. Die Aushärtung des Harzes wird durch die Temperatur nur geringfügig beeinflusst. Produkt mit VOC=0.



3.5.4 FROZEBOND A+B

Extrastarker Zwei-Komponenten-Epoxidklebstoff in Form einer sehr weichen, spachtelbaren thixotropen Paste, geeignet für den Innen- und Außenbereich, besonders geeignet für kalte Klimazonen. Hohe Haftfestigkeit auf Mehrverbund-Materialien und resistent gegen Witterungseinflüsse. Auch auf feuchten Oberflächen anwendbar. Geeignet auch für Mischverklebungen wie z.B.: Lapitec-Stein, Lapitec-Glas, Lapitec- Beton, Lapitec-Verbundplatten vom Typ Wabenpaneel, Lapitec-Holzplatten oder Holzlamine. Die zu verklebenden Flächen sollten vor dem Verkleben abgeschliffen werden.



3.5.5 FIREBOND

Kitt zum Kleben von Lapitec, der für Innenanwendungen geeignet ist und sich durch hohe Wärmebeständigkeit und Verarbeitungsgeschwindigkeit auszeichnet. Er verfügt über eine ausgezeichnete Haftung in sehr kurzer Zeit, 60-90 Minuten, mit ausgezeichneter Verarbeitbarkeit, so dass die geklebten Teile auch bei niedrigen Temperaturen in sehr kurzer Zeit weiterbearbeitet werden können. Das ausgehärtete Produkt präsentiert sich mit einer sehr glatten, glänzenden und polierfähigen Oberfläche. Gute Beständigkeit gegenüber Sonnenlicht.



3.5.6 RAINBOW

Die oben beschriebenen Systeme können mit Rainbow-Universalfarben in einer auf die Lapitec Farben abgestimmten Farbpalette eingefärbt werden. Die Farbpaste lässt sich sehr gut mit allen Arten von Kitt mischen und ermöglicht deren einfache Einfärbung. Hinsichtlich der Übereinstimmung zwischen der Farbe des Klebemittels und den Lapitec Farben wird gebeten, das hierfür bestimmte Kapitel des Verarbeitungshandbuches zu Rate zu ziehen.



3.6. BIO-CARE

Bio-Care ist eine innovative Technologie, die Lapitec antibakterielle Eigenschaften verleiht und die Oberfläche hygienisch und leicht zu reinigen macht. Die Bio-Care-Funktionen können jederzeit durch Anwendung des Bio-Care-Kits reaktiviert werden, das bei jeder Bearbeitung des Materials (Aussparungen, Oberflächenbearbeitung und Schnitte) auf die sichtbaren Teile aufgetragen werden muss, um die Lapitec zugeschriebenen Eigenschaften zu erhalten.

Anwendungsart

Es ist sicherzustellen, dass die Oberfläche sauber, trocken und frei von Staub ist. Bio-Care One mit einem lösungsmittelbeständigen Tuch gleichmäßig auftragen. Wenn das Produkt zähflüssiger wird (aufgrund der Verdampfung des größten Teils des Lösungsmittels nach circa 2 Minuten), das überschüssige Bio-Care One mit einem sauberen Tuch abwischen und dabei darauf achten, dass Flecken oder Schatten entfernt werden.

Achtung: Schatten oder Flecken, die auf der Oberfläche zurückbleiben, sind nach dem vollständigen Aushärten des Produkts nicht mehr zu entfernen.

Behandlung	Menge gr/m ²	Weiterbearbeitung nach der Behandlung
Bio-Care One	5-6	40 Min.

Die Oberfläche kann 40 Minuten nach dem Auftragen weiter bearbeitet werden. Für die vollständige Aushärtung und Prüfung der Behandlung sollten 7 Tage eingeplant werden. Die Behandlung kann bei kleinen Flächen manuell erfolgen, bei Platten muss sie mit speziellen Maschinen durchgeführt werden. Da es sich um eine geringe Produktmenge handelt, empfiehlt es sich, Lapitec Bio-Care One auf mehrere zu behandelnde Platten nacheinander aufzutragen.

Hinweise

Nicht auf den Kopf stellen. Kühl und trocken lagern. Nicht in der Nähe von Wärmequellen lagern.



3.7. REPARATUR-KIT

Das Reparatur-Kit besteht aus einer 395nm UV-Taschenlampe, gleichfarbigem Lapitec Fugenmörtel, 1 Spatel, 1 Blatt Diamantschleifpapier mit 400er Körnung (kann für alle Ausführungen außer Lux verwendet werden).

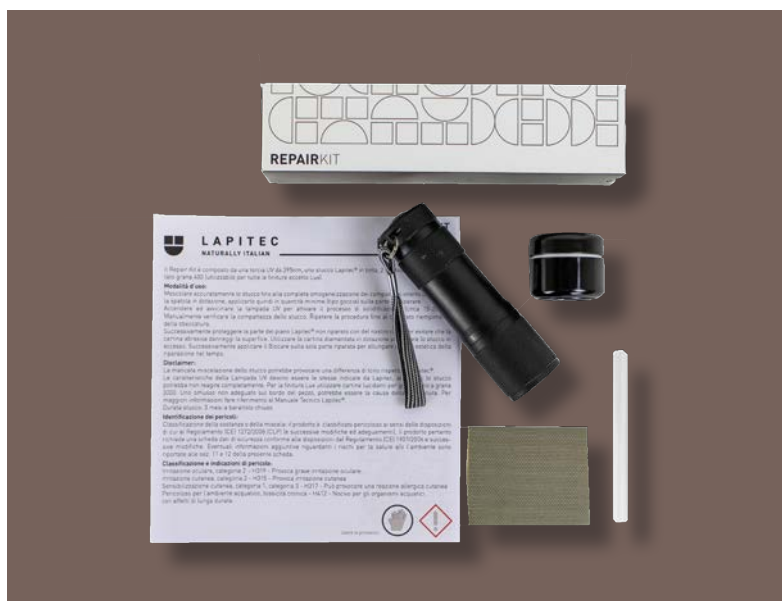
Anwendung

Den Fugenmörtel mit dem mitgelieferten Spatel gründlich mischen, bis die inneren Komponenten vollständig homogenisiert sind, und dann in sehr kleinen Mengen (tropfenweise) auf das zu reparierende Teil auftragen. Die UV-Lampe einschalten und annähern, um den Erstarrungsprozess zu aktivieren (ca. 15- 20 Sekunden). Die Kompaktheit des Fugenmörtels ist manuell zu überprüfen. Den Vorgang wiederholen, bis die Absplitterung vollständig gefüllt ist. Anschließend wird der nicht reparierte Teil der Lapitec Oberfläche mit Papierklebeband abgeklebt, um zu verhindern, dass das Schleifpapier die Oberfläche beschädigt. Das mitgelieferte Diamantschleifpapier einsetzen, um den überschüssigen Fugenmörtel zu entfernen. Danach wird BioCare nur auf die reparierte Stelle aufgetragen, um den ästhetischen Effekt der Reparatur langfristig zu erhalten.

Hinweise

Das nicht korrekte Mischen des Fugenmörtels kann zu einem Unterschied im Lapitec Farbton führen. Die Eigenschaften der UV-Lampe müssen mit den Angaben von Lapitec S.p.A. übereinstimmen, da der Fugenmörtel sonst möglicherweise nicht vollständig reagiert. Für die Ausführung Lux wird Polierpapier für Granit mit einer Körnung von bis zu 3000 verwendet. Eine unzureichende Abschrägung der Werkstückkanten kann die Ursache für Absplitterungen sein. Weitere Informationen können den entsprechenden Kapiteln in diesem Handbuch entnommen werden.

Haltbarkeit des Fugenmörtels: 3 Monate bei ungeöffneter Dose.



Zum Tutorial
Video





4. REINIGUNG, INSTANDHALTUNG UND PFLEGE

4.1. NORMALE REINIGUNG

Die tägliche Pflege ist die Grundlage für die korrekte Instandhaltung der Lapitec® Oberflächen. Eine gute Möglichkeit, die Fleckenentfernung zu erleichtern, besteht darin, sie nicht eintrocknen zu lassen und sie so bald wie möglich zu entfernen.

Für die normale Reinigung von Lapitec wird empfohlen, ein Mikrofasertuch zu verwenden, um Staub von der Oberfläche zu entfernen. Dann mit warmem Wasser und einem neutralen Waschmittel wie FilaCleaner abwaschen. Anschließend mit klarem Wasser abspülen und mit einem feuchten Mikrofasertuch oder einem weichen, nicht kratzenden Schwamm trocknen. Alternativ können auch neutrale, nicht abspülbare Reiniger wie Vetril, Glassex oder FilaBrio verwendet werden. In jedem Fall sollten die Anweisungen des Reinigungsherstellers befolgt werden.

Bei kleinen Flächen kann die Reinigung manuell erfolgen, bei großen Flächen empfehlen wir die Verwendung eines Hochdruckreinigers im Freien oder eines Bodenreinigers im Innenbereich.

Was zu unterlassen ist

Keine Spülmittel, Wachse, ölhaltige Seifen, Imprägniermittel oder andere Behandlungsmittel verwenden. Einige auf dem Markt erhältliche Reiniger enthalten Wachs- oder Polierzusätze, die nach mehrmaliger Anwendung einen öligen Film auf der Oberfläche hinterlassen können, der die Reinigung des Lapitec verhindert.

Die Verwendung von Keramikmessern oder anderen Gegenständen mit einer ähnlichen Härte wie Lapitec ist zu vermeiden, da sie die Oberfläche beschädigen können.

Vermeiden Sie unbedingt die Anwendung von abdeckenden oder tönenden Behandlungen jeglicher Art. Lapitec erfordert tatsächlich keine weiteren Eingriffe auf der Oberfläche.

Keine Scheuerschwämme verwenden, die die Oberfläche zerkratzen könnten, sondern blaue, kratzfeste Scotch-Brite-Schwämme einsetzen.

Das Material darf nicht mit scharfen oder schweren Metallgegenständen bearbeitet werden, da diese zu Rissen oder in einigen Fällen zum Bruch des Materials führen können.

Es ist zu beachten, dass die Kanten der empfindlichste Teil der Lapitec Platten sind.

4.2. SONDERREINIGUNG

Wenn eine normale Reinigung nicht ausreicht, müssen je nach dem zu entfernenden Fleck spezielle Verfahren angewandt werden; die Verwendung der empfohlenen Produkte, auch wenn sie aggressiv sind, beeinträchtigt nicht die Schönheit der Platte. Die Dauer, die der Schmutz auf der Oberfläche verbleibt, ist sehr entscheidend, daher ist es ratsam, die Reinigung so bald wie möglich durchzuführen. Es empfiehlt sich, mit der Reinigung eines kleinen Teils der Fläche zu beginnen und die Wirksamkeit zu prüfen, bevor man sie auf die gesamte Fläche ausdehnt.

Auf keinen Fall dürfen konzentrierte Salzsäure oder Natronlauge sowie Produkte, die Fluorwasserstoffsäure und deren Derivate enthalten, verwendet werden.

Lapitec S.p.A. hat mit Fila Industria Chimica S.p.A., einer auf die Reinigung von Oberflächen spezialisierten Firma, zusammengearbeitet, um die am besten geeigneten und wirksamsten Produkte für die korrekte Reinigung von Lapitec Platten zu ermitteln.

Nachfolgend wird eine Tabelle aufgeführt, in der die Arten von Flecken, die auf Oberflächen auftreten können, und die von Fila Industria Chimica SpA empfohlenen Produkte zu deren Entfernung angegeben sind. Technische Datenblätter sind unter www.filasolutions.com erhältlich. Bei der Wahl des Reinigungsmittels sollte eines der in dieser Tabelle aufgeführten Produkte verwendet werden, oder es sollte sichergestellt werden, dass ein anderes Produkt, das die gleichen Eigenschaften wie die angegebenen aufweist, verwendet wird.

Vor der Verwendung empfiehlt es sich, immer den Hersteller der Reinigungsmittel zu konsultieren, die aktuellste Dokumentation anzufordern und die Anweisungen zu befolgen. Nach der Reinigung müssen die Oberflächen abgespült werden, um alle Spuren des verwendeten Reinigungsmittels zu entfernen. Sollten spezielle Anforderungen bestehen, ist der Kundendienst von Lapitec S.p.A. unter customercare@lapitec.com zu kontaktieren.

Anmerkungen

Flecken wie Tinte, Lacke, Wachse, Öl/Fett, Glasuren oder Klebstoffe können auch mit Lösungsmitteln wie Nitroverdünnung, Aceton oder Terpentin entfernt werden. Es wird empfohlen, die Wirksamkeit des Produkts auf einer kleinen Fläche zu testen, bevor es auf die gesamte Oberfläche aufgetragen wird.

Hinweise

Wenn die Platten nach dem Verlegen nicht gereinigt wurden oder die Reinigung nicht unter Beachtung der Anweisungen durchgeführt wurde, übernimmt Lapitec S.p.A. keine Haftung für die Wirksamkeit der Reinigung und der Pflege.

Art der Verschmutzung	Art der Verschmutzung	Glatte Oberflächen (Lux, Satin, Velluto)	Strukturierte Oberflächen (Lithos, Vesuvio, Arena, Meridio)
Kalkablagerungen	Reinigungsmittel auf Entkalkungsbasis (Typ Fila Deterdek)	Scotch-Brite kratzfest feucht	Bürste mit feinen Borsten aus Reisstroh/Sorgho oder Kunststoff
Metallspuren	Reinigungsmittel auf Entkalkungsbasis (Typ Fila Deterdek)	Scotch-Brite kratzfest feucht	Bürste mit feinen Borsten aus Reisstroh/Sorgho oder Kunststoff
Bleistift	Reinigungsmittel auf Entkalkungsbasis (Typ Fila Deterdek)	Scotch-Brite kratzfest feucht	Bürste mit feinen Borsten aus Reisstroh/Sorgho oder Kunststoff
Fett	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchtes Tuch	Scotch-Brite kratzfest feucht
Kaffee	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchtes Tuch	Scotch-Brite kratzfest feucht
Speiseeis	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchtes Tuch	Scotch-Brite kratzfest feucht
Fruchtsaft	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchtes Tuch	Scotch-Brite kratzfest feucht
Blut	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchtes Tuch	Scotch-Brite kratzfest feucht
Tomate	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchtes Tuch	Scotch-Brite kratzfest feucht
Wein	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchtes Tuch	Scotch-Brite kratzfest feucht
Bier	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchtes Tuch	Scotch-Brite kratzfest feucht
Tinte	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchtes Tuch	Scotch-Brite kratzfest feucht
Nikotin	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchtes Tuch	Scotch-Brite kratzfest feucht
Filzstift	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchtes Tuch	Scotch-Brite kratzfest feucht
Coca Cola	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchtes Tuch	Scotch-Brite kratzfest feucht
Haarfärbemittel	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchtes Tuch	Scotch-Brite kratzfest feucht
Gummi	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchter, nicht kratzender Scotch-Brite-Schwamm	Bürste mit feinen Borsten aus Reisstroh/Sorgho oder Kunststoff
Kaugummi	Reinigungsmittel mit entfettender Wirkung (auf der Base von Bleiche/ Fila PS87 Pro)	Feuchter, nicht kratzender Scotch-Brite-Schwamm	Bürste mit feinen Borsten aus Reisstroh/Sorgho oder Kunststoff
Rost	Spezifisches Reinigungsmittel zur Entfernung von Rost	Feuchter, nicht kratzender Scotch-Brite-Schwamm	Bürste mit feinen Borsten aus Reisstroh/Sorgho oder Kunststoff
Silikon	Spezielles Reinigungsmittel zur Entfernung von Silikon (z. B. Fila Zerosil)	Feuchter, nicht kratzender Scotch-Brite-Schwamm	Bürste mit feinen Borsten aus Reisstroh/Sorgho oder Kunststoff
Kerzenwachs	Zerosil	Feuchter, nicht kratzender Scotch-Brite-Schwamm	Bürste mit feinen Borsten aus Reisstroh/Sorgho oder Kunststoff



5. KUNDENDIENST

Lapitec-Academy

Die Lapitec Academy ist die Abteilung, die Fachleute, die mit Lapitec® arbeiten, durch innerbetriebliche Schulungen und direkte Unterstützung schult und fördert. Jede einzelne Erfahrung, die bei internationalen Projekten und für verschiedene Anwendungen gesammelt wurde, wird genutzt, um das Produkt und das von Lapitec S.p.A. vermarktete Zubehör zu perfektionieren.

Durch den direkten Kontakt mit den Kunden ist Lapitec S.p.A. ständig auf der Suche nach neuen Lösungen, um den Service immer vollständiger und effektiver für die verschiedenen Bedürfnisse der Nutzer zu gestalten.

Dank des Service der Academy-Community werden alle Neuheiten und technischen Entwicklungen umgehend an das gesamte Netz der Mitarbeiter weitergegeben.

Durch die Teilnahme an der Schulung der Lapitec Academy kann jeder Fachmann das Zertifikat "Approved Fabricator" erwerben und nützliche Tipps und Techniken für die Arbeit mit Lapitec erlernen.

Kontakte:

academy@lapitec.com

+39 0423 703811

LAPITEC



ACADEMY

Customer Care

Bei besonderen Anforderungen wenden Sie sich bitte an die Kundendienstabteilung von Lapitec S.p.A.

Kontakte:

customercare@lapitec.com

+39 0423 703811



L A P I T E C
NATURALLY ITALIAN

Lapitec S.p.A.
via Bassanese, 6
31050 Veduggio (Treviso) Italy
tel. +39 0423 703811
fax. +39 0423 709540
info@lapitec.com - www.lapitec.com